

Technisches Datenblatt BrazeTec 5662

Norm

BrazeTec Standard
(ISO 3677)

(B-Ag56CuZnSnGa 605/630)

Zusammensetzung [Gew.-%]

Zulässige Verunreinigungen max. [Gew.-%]	Ag 56; Cu 19; Zn 17; Sn 5; Ga 3 Al 0,001; Bi 0,030; Cd <0,010; P 0,008; Pb 0,025; Si 0,05
Gesamtverunreinigungen max. [Gew.-%]	0,15

Technische Angaben

Schmelzbereich gemessen	ca. 605 – 630°C (DSC-Messung)
Löttemperatur	min. 630°C
Dichte	ca. 9,3 g/cm ³
Zugfestigkeit nach DIN EN 12797	an S235: 350 MPa; an E295: 420 MPa;
Scherzugfestigkeit nach DIN EN12797	an S235: min. 150 MPa
Betriebstemperatur der Lötstelle	ca. -200°C bis +200°C (ohne Festigkeitsabfall)

Standard Lieferform*

Draht:	1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø
Stäbe:	1,0 - 1,5 - 2,0 mm Ø, 500 mm lang
Band:	0,1/ 0,2/ 0,3/ 0,4 mm Dicke und 70 mm Breite
Formteile:	Ringe, Biegeteile, Abschnitte, Ronden, Plättchen, Lochscheiben

*Abweichende Lieferformen und Abmessungen auf Anfrage

Anwendung

BrazeTec 5662 ist ein sehr niedrigschmelzendes Silberhartlot mit sehr guten Fließeigenschaften. Es ist eine Alternative zu den niedrig schmelzenden Cd-haltigen Silberhartloten. Das Hartlot ist geeignet für beliebige Stähle, Kupfer- und Kupferlegierungen, Nickel- und Nickellegierungen. Weiterhin kann es für Hartmetalle, Diamantsegmente und für HSS - Stähle eingesetzt werden.

Die zu erreichende Festigkeit der Fügestelle hängt von der Festigkeit der Grundwerkstoffe ab. Wir empfehlen unseren Kunden, die erreichbare Festigkeit und die Eignung des Lotes für den vorgesehenen Anwendungsfall durch Testlötungen zu bestätigen.

Es kann für alle Flammlötverfahren, und für Induktionserwärmung eingesetzt werden.

Typische Anwendungsgebiete finden sich z.B. in der Elektroindustrie, im Fahrzeugbau und in der Werkzeugindustrie.

Angaben in Produktbroschüren oder sonstigen Werbemitteln über unsere Produkte sowie über unsere Anlagen und Verfahren beruhen auf unserer Forschungsarbeit und anwendungstechnischen Erfahrung und sind bloße Empfehlungen. Aus den Angaben können keine Beschaffenheits- oder Verwendungszusagen hergeleitet werden, wenn sie nicht ausdrücklich als Beschaffenheit vereinbart wurden. Wir behalten uns technische Änderungen im Zuge der Produktentwicklung vor. Der Benutzer muss unsere Erzeugnisse und Verfahren in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den eigenen Gebrauch prüfen. Das gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter sowie für Anwendungen und Verfahrensweisen. Eigenschaften von Mustern und Proben sind nur verbindlich, soweit sie ausdrücklich als Beschaffenheit der Ware vereinbart worden sind. Beschaffenheits- und Haltbarkeitsangaben sowie sonstige Angaben sind nur dann Garantien, wenn sie als solche vereinbart und bezeichnet werden. Für die Beschaffenheit unserer Produkte sind die mit dem Besteller/Benutzer schriftlich vereinbarten Spezifikationen maßgeblich, bei Fehlen einer schriftlich vereinbarten Spezifikation die Angaben in unseren technischen Datenblättern, Spezifikationen oder Zeichnungen. Ergänzende oder abweichende Vereinbarungen über die Beschaffenheit bedürfen der Schriftform. Eine die vereinbarte Beschaffenheit ergänzende oder davon abweichende Eignung des Produkts zur vorausgesetzten oder gewöhnlichen Verwendung kommt nicht in Betracht.

Unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen abrufbar unter <http://www.saxonia-tm.de/en/TechnicalMaterials/agbs/> finden Anwendung.